

Work Order ID 53633

November 10, 2009 3:08:09 PM



Page 1

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: E

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 11/10/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 12/10/09 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: *W*

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D3186

Rev E

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 10739 Description: D3186-1M Door Supplier: Delastek
Conformity Certificate and Process sheet required

CL 09/11/11 *D*

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

P 10/01/10 *C*

120

0.00



QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.

278 10/2/09

(70)

Work Order ID 53633



Page 2

November 10, 2009 3:08:10 PM

Item ID: D3186-1M
Revision ID: E
Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Accept



Setup Start



Stop



Start Date: 11/10/09 Start Qty: 1.00
Required Date: 12/10/09 Req'd Qty: 1.00



Cust Item ID:
Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: Date: Tooling: Date:
QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Run Start



Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
130	Identify as per dwg & Stock Location: <u>Composites</u>	0.00							
Packaging	Memo	0.00							
Packaging									
140	QC21- Final Inspection - Work Order Release	0.00							
QC	Memo	0.00							
Quality Control									

RT 10-02-18

10/02/18 *[Signature]*
MF
10-2-18

Picklist Print

November 10, 2009 3:08:08 PM

Page 1

Work Order ID: 53633

Parent Item: D3186-1MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD DOOR LH



Comments:

Start Date: 11/10/09

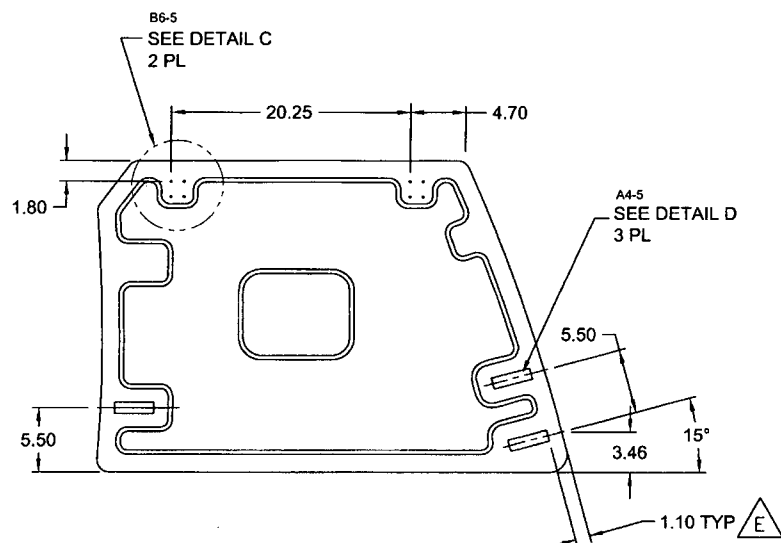
Required Date: 12/10/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-1PRevE  Spacepod Door		Purchased	No			100	Each	0.0000	1.0000 		<i>11/10/09</i>	

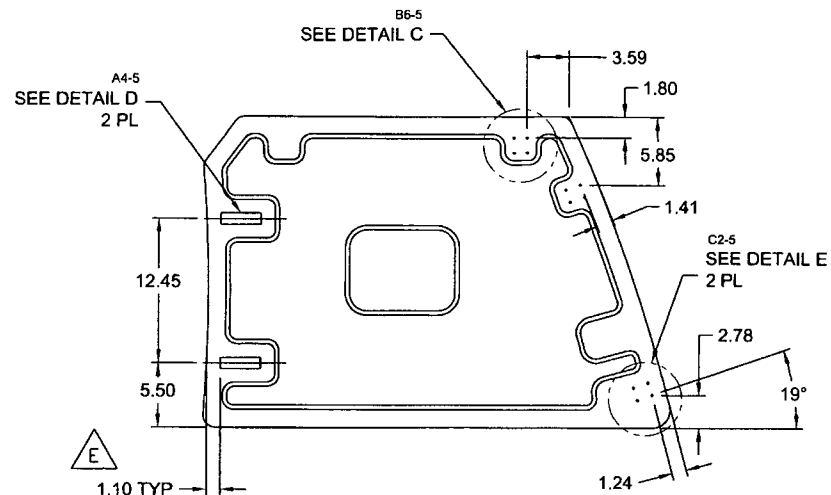
40 53633



D3186-1 SPACEPOD DOOR, LH
MAKE FROM D3186-1M

NOTES:

- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

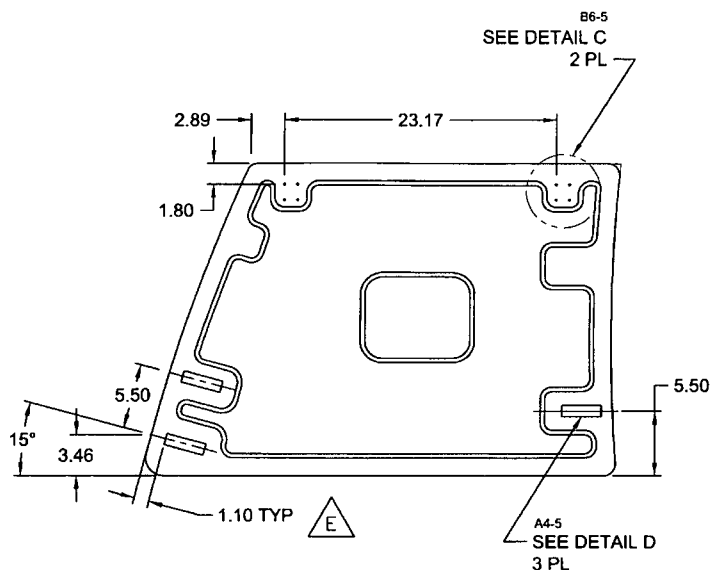


D3186-3 SPACEPOD DOOR, LH
MAKE FROM D3186-1M

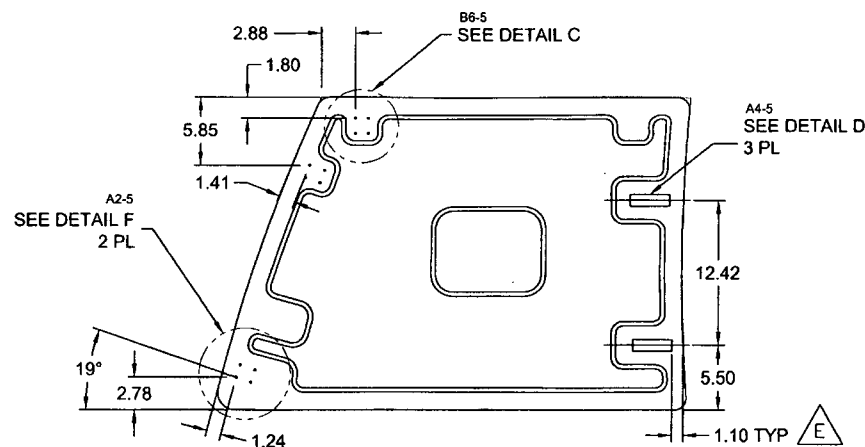
RELEASED
2009-09-09

E	DRAWING UPDATED TO CURRENT STANDARDS. 1.10 WAS 0.98 (ZN B5-1, B4-1, B7-2, B1-2); R0.12 WAS 0.125 (ZN B5-5); REF PAR 09-026	RF	09.07.08
D	UPDATE DIMENSIONS	LE	07.02.22
C	REMOVED D0600-XXX LABELS	LE	06.12.13
B	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	LE	06.09.25
A	NEW ISSUE	CP	03.03.27
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED	JP	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	AD	D3186	SHEET 1 OF 5
APPROVED	AD	TITLE	SCALE
DE APPR.	AD	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	

W053633



D3186-2 SPACEPOD DOOR, RH
MAKE FROM D3186-2M







D3186-4 SPACEPOD DCOR, RH
MAKE FROM D3186-2M

RELEASED
2009-09-09

NOTES:

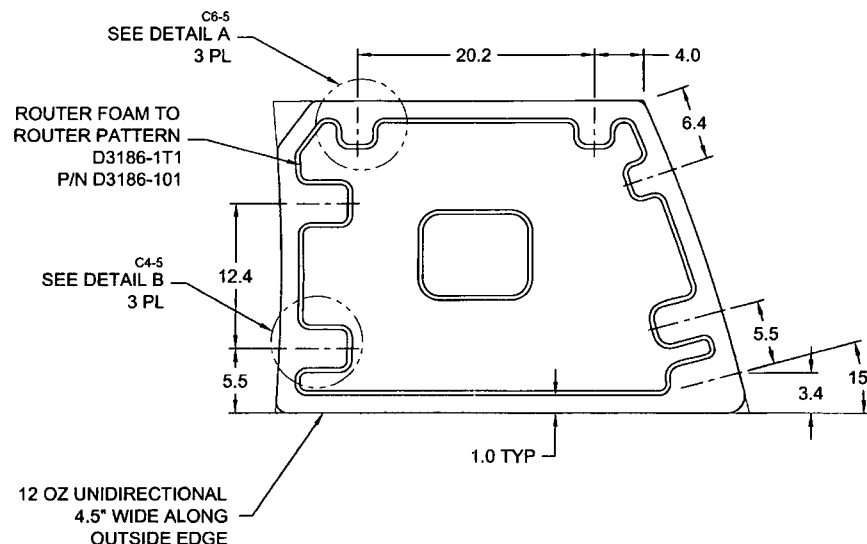
- 1) MATERIAL: N/A
- 2) FINISH: N/A
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: N/A

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 2 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD	
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL. AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.			

W/O 53633

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
FOAM
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
12 OZ UNIDIRECTIONAL
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY



D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

NOTES:

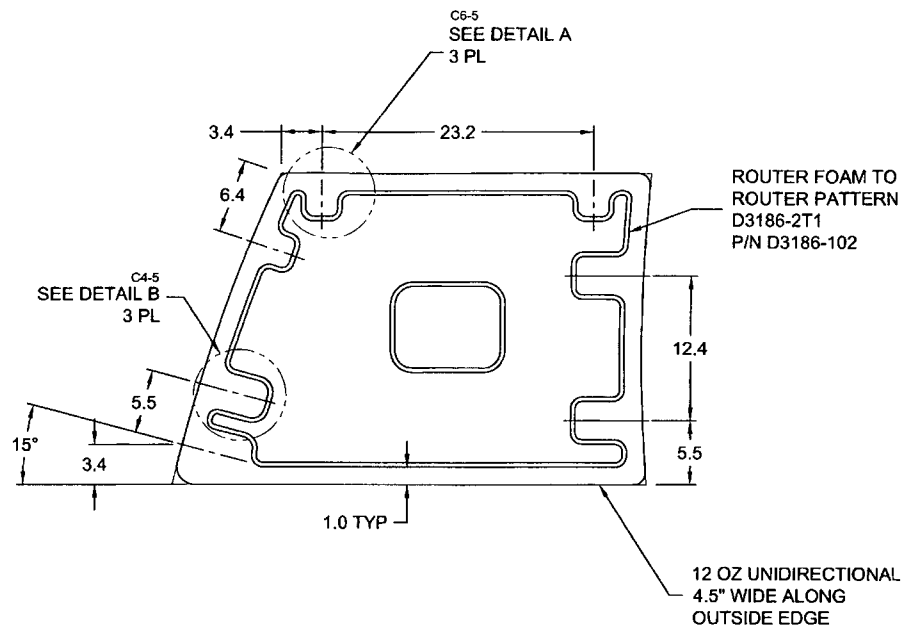
- 1) MATERIAL:
RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 6) IDENTIFICATION: NONE
- 7) WEIGHT: 7.0 lbs
- 8) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP

RELEASED
2008-08-08

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	UP	DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.	MM	D3186	SHEET 3 OF 5
APPROVED	MM	TITLE	SCALE
DE APPR.	MM	SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD	

MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 FOAM
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 12 OZ UNIDIRECTIONAL
 9 OZ SATIN (9 SQ FEET)
 RESIN (35-45% BY WEIGHT)
 PEEL PLY



ROUTER FOAM TO
 ROUTER PATTERN
 D3186-2T1
 P/N D3186-102

NOTES:

1) MATERIAL:

RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
 FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
 FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
 12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
 LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
 LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING

2) FINISH: FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

3) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

4) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED

5) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX

6) IDENTIFICATION: NONE

7) WEIGHT: 7.0 lbs

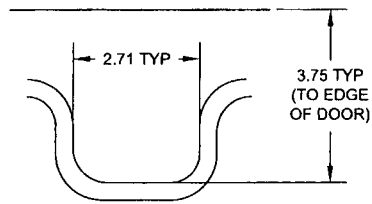
8) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP

D3186-2M SPACEPOD DOOR AS MOLDED

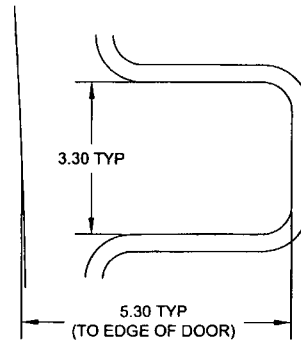
RELEASED
 2009-09-09

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	RF	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 4 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	<small>COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

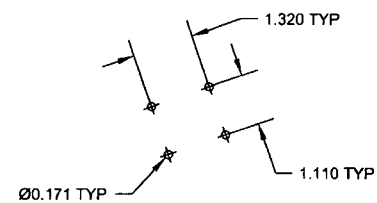
WU 53633



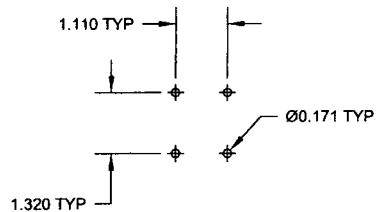
DETAIL A
SCALE 4X
D6-3
D4-4



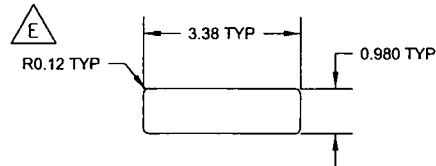
DETAIL B
SCALE 4X
C6-3
C6-4



DETAIL E
SCALE 4X
C1-1

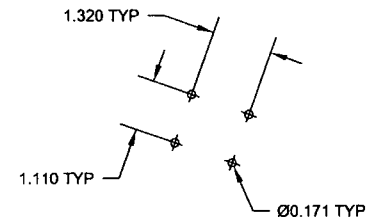


DETAIL C
SCALE 4X
D7-1
D3-1
D6-2
D3-2



NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

DETAIL D
SCALE 4X
C5-1
D4-1
B6-2
C2-2



DETAIL F
SCALE 4X
C4-2

RELEASED
2009-09-09

DESIGN	DS	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
DRAWN	RF		
CHECKED		DRAWING NO.	REV. E
MFG. APPR.		D3186	SHEET 5 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SPACEPOD DOOR	NTS
DATE	09.07.08	COPYRIGHT © 2003 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSES OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13283
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
14/01/2010	11/11/2009	6062	Chantal Lavoie	PO10739			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0058	LINE #1 D31861P Spacepod Door LH B53633 Dwg. Rév.: E			
				No. lot 43940			
				10/02/08			
1	0	1	DKC134-0072	LINE #2 D31883P, Spacepod Body LH B53625 Dwg. D3188 Rév.: F			
				No. lot 43947			
				Qté 1			
				U de M : Each			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Priorité #4

DELASTEK COMPOSITES



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:55
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD DOOR
Numéro Job :	43940	Numéro Article :	DKC134-0058
Numéro Soumission :	2608	Numéro Dessin :	03186
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2009-11-18	Révision dessin :	D
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois :	--	Date Dûe :	2009-11-25
Job précédente :	43939	Qté:	1 UdM: UNITE
Écrit par :			
Vérifié & Approuvé par :			
Commentaires :	N° de pièce Dart Aerospace : D31861M		



Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le
N° I.G 0008 (Primer)

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MOULE Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006. Date: / / Heure Début: / / Heure Fin: / / Sceau: / /		
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:55
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43940

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish
Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s) 9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish 1-26083-1		
8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s) Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y		
9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s) Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-22549-1		
10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 15 Dec 09 Heure Début: 10:30 Heure Fin: 11:30 Sceau:

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1		
12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-25959-1		
13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 15 Dec 09 Heure Début: 12:30 Heure Fin: 12:35 Sceau:

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:55

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43940

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 15 Dec 09 Heure Début: 12:35 Heure Fin: 12:45 Sceau:  

15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 15 Dec 09 Heure Début: 12:45 Heure Fin: 12:55 Sceau:  

Curing Début: 12:35 Curing Fin: 8:10

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-25959-1

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:55
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43940

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 16 Dec 09 Heure Début: 9:40 Heure Fin: 9:50 Sceau:



19.0 DKC134-0056 Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)
Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

N° de Job: 43974

20.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)
Polybond B46F N° de Lot: 1-25391-1

21.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

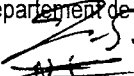
Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. (Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz.)

L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité.

Date: 16 Dec 09 Sceau: [Signature] Initiales: [Signature]



Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 16 Dec Heure Début: 9:20 Heure Fin: 9:35 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:55
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43940

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

22.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation (entre 1 heure et 1heure 1/2) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 16/12/09 Heure Début: 9:35 Heure Fin: 9:45 Sceau:

Curing Début: 9:20 Curing Fin: 10:40

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26146-1

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 17/12/09 Heure Début: 3:30 Heure Fin: 3:35 Sceau:

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:55

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43940

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

26.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART





Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 17/12/09 Heure Début: 3:35 Heure Fin: 4:05 Sceau:  

27.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE






Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 17/12/09 Heure Début: 4:05 Heure Fin: 4:20 Sceau:   

Curing Début: 3:35 Curing Fin: 8:00

28.0

DÉMOULAGE 1


DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
DÉMOULAGE DES PIECES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 18/12/09 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:55

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43940

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 18/12/09 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 10:00 Sceau:



30.0 AAC0683 Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

31.0 AAC0685 Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S 1-24359-3 1-24803-3

32.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs
INSPECTION PIÈCE DART

Quantité: 14-Jan/10 Date: 27-5 Sceau:



Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____

33.0 PRIMER APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 11/01/10 Sceau:



Quantité: 1 Date: 12-01-10 Sceau: M.A

Quantité: 1 Date: 13/01/10 Sceau:



Quantité: 1 Date: 14/01/10 Sceau:



34.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:15:55
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43940

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:




Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 14/1/10 Sceau: 

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____